

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 530 538 A1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: **92113527.3**

(51) Int. Cl.⁵: **B32B 27/08, B32B 27/34,
B65D 65/40**

(22) Anmeldetag: **08.08.92**

(30) Priorität: **23.08.91 DE 4128083
13.09.91 DE 4130486**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
10.03.93 Patentblatt 93/10

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE DE DK ES FR GB IT NL

(71) Anmelder: **Wolff Walsrode Aktiengesellschaft
Postfach
W-3030 Walsrode 1(DE)**

(72) Erfinder: **Hennig-Cardinal von Widdern,
Michael, Dipl.-Ing.
Grütterstrasse 15a
W-3030 Walsrode(DE)
Erfinder: Weber, Gunter, Dr.
Am Rötelbach 16
W-3032 Fallingbommel(DE)**

(74) Vertreter: **Braun, Rolf, Dr.
c/o Bayer AG Konzernverwaltung RP Patente
Konzern
W-5090 Leverkusen 1 Bayerwerk (DE)**

(54) **5-Schichtig coextrudierte biaxial gereckte Schlauchfolie mit mindestens 3 PA-Schichten.**

(57) Die Erfindung betrifft eine coextrudierte, biaxial gereckte Schlauchfolie zur dauerhaften und faltenfreien Umhüllung von in flüssigem oder pastösem Zustand abgepackten Füllgütern, insbesondere Lebensmitteln wie Brüh-, Kochwurst und Schmelzkäse, die während und/oder nach der Abfüllung eine Wärmebehandlung erfahren.

EP 0 530 538 A1

Die Erfindung betrifft eine coextrudierte, biaxial gereckte Schlauchfolie zur dauerhaften und faltenfreien Umhüllung von in flüssigem oder pastösem Zustand abgepackten Füllgütern, insbesondere Lebensmitteln wie Brüh-, Kochwurst und Schmelzkäse.

Umhüllungen für Lebensmittel, wie z.B. Koch- oder Brühwurst oder mittels gleichem oder ähnlichem Verfahren abgepackte Füllgüter, müssen ein umfangreiches Anforderungsprofil erfüllen, um der Anwendung in der Praxis gerecht zu werden.

Es sind dies die Forderungen:

a) Rückstellvermögen

Sowohl mit der Abkühlung des zuvor erhitzten Füllgutes als auch mit dem Gewichtsverlust durch Abdampfen von Wasser während der Lagerung geht eine Volumenverringerung der abgepackten Ware einher. Unabhängig von der Volumenverringerung muß die Folie faltenfrei um den Verpackungsinhalt anliegen, um der Ware ein verkaufsförderndes Aussehen zu verleihen.

b) Festigkeit

Das Füllgut wird mit hoher Geschwindigkeit bei einem Fülldruck von bis zu 1,6 bar in die Schlauchfolie gepreßt. Das Folienmaterial soll nach der Druckbeaufschlagung weder partielle Aufweitungen (Beulen) noch eine wesentliche Aufweitung des Kalibers (Durchmesser) aufweisen. Durch die Folienqualität muß gewährleistet sein, daß der hohe Fülldruck vornehmlich zu einer elastischen Verformung der Schlauchfolie führt.

c) Temperaturbeständigkeit

Die Hülle muß einer Temperatur-/Spannungsbelastung derart standhalten, daß sie die Druckbeanspruchung durch das Füllgut auch während der Kochprozedur ohne übermäßige Verformung übersteht.

d) Barriereeigenschaften

Für die unter anderem angestrebte Anwendung der Schlauchfolie als Umhüllung für Brüh- und Kochwurst sind gute Barriereeigenschaften hinsichtlich Sauerstoff- und Wasserdampfpermeation erforderlich.

Die Sauerstoffbarriere verhindert eine frühzeitige Vergrauung des der Folieninnenseite zugekehrten Brätes.

Die Wasserdampfbarriere behindert den durch Abdampfen von Wasser aus dem Füllgut induzierten Gewichtsverlust der Verkaufsware, der einerseits den Erlös des Produktes reduziert und andererseits infolge von Volumenverlust zu faltigen unansehnlichen Produkten führen kann.

e) Bräthaftung

Speziell für die Anwendung als Brüh- und Kochwurstumhüllung soll die Schlauchfolie Bräthaftung aufweisen. Unter Bräthaftung versteht der Fachmann das Haftungsvermögen der Hülle am Füllgut. Die Affinität zwischen Umhüllung und Füllgut verhindert den Absatz von Gelee.

f) Raffbarkeit

Vor der industriellen Verarbeitung mittels Füllautomaten wird die Schlauchfolie in die Form einer Raffraupe überführt. Dabei wird der Folienschlauch längs der Schlauchachse gefältelt und anschließend im Verhältnis 30:1 bis 60:1 komprimiert. Die Folie muß der extrem hohen Knickbeanspruchung ohne Beschädigung standhalten.

g) Lebensmittelrecht

Das Produkt darf selbstverständlich nur Materialien enthalten, die nach den lebensmittelrechtlichen Gesetzen und Empfehlungen als unbedenklich eingestuft werden.

h) Ökologie

Das Produkt sollte nur aus Materialien bestehen, die sowohl in ihrer Herstellung, Verarbeitung und Anwendung als auch in ihrer Entsorgung aus ökologischer Sicht unbedenklich sind.

Bisher sind keine biaxial gereckten Schlauchfolien aus thermoplastischen Kunststoffen bekannt, die dem umfangreichen Anforderungsprofil in allen Punkten genügen. Die stetig voranschreitende Ablösung von chlorhaltigen Verpackungsmitteln zwingt die Hersteller und Verarbeiter von Kunststoffdarmhüllen aus VDC/VC-Copolymerisaten alternative Verpackungslösungen anzubieten. Da die gereckte Folie aus VDC/VC-Copolymerisat die an sie gestellten Forderungen nach "Festigkeit", "Sauerstoff-", "Wasserdampfbarriere" und "Bräthaftung" mit nur einem Polymer erfüllen konnte, waren die Folienhersteller bereit, für das VDC/VC-Copolymerisat einen relativ hohen Rohstoffpreis zu zahlen. Die Weiterentwicklung der Coextrusionstechnik ermöglicht demgegenüber heute die Kombination von Polymereigenschaften im Coextrusionsverbund unter Einsatz von preisgünstigeren Polymeren.

Seitens der Schlauchfolienhersteller besteht das Interesse, ein den Qualitätsansprüchen der Anwender entsprechendes Produkt möglichst sicher und preiswert herzustellen, um einerseits die Abfallrate weitestgehend zu reduzieren und eine reproduzierbare Folienqualität liefern zu können und andererseits ein hochveredeltes Produkt preiswert anbieten zu können.

Das bekannte Herstellungsverfahren der biaxial gereckten Schlauchfolie gliedert sich in die Verfahrensschritte:

- Plastifizieren der thermoplastischen Polymere
- Überführen der Schmelze in die Schlauchform
- 5 - Rasche Abkühlung des schmelzeflüssigen Primärschlauches in den Festkörperzustand, um die Bildung von Kristalliten weitestgehend zu unterdrücken
- Wiedererwärmen des Primärschlauches auf eine für die biaxiale Verstreckung geeignete Temperatur
- Biaxiales Verstrecken des wiedererwärmten Primärschlauches durch Anlegen einer Druckdifferenz zwischen Schlauchinnenvolumen und der Schlauchumgebung und durch die die Längsverstreckung
- 10 - unterstützende Längsabzugskraft
- Thermofixieren der biaxial gereckten Schlauchfolie
- Aufwickeln der Schlauchfolie
- Entsprechend den späteren Erfordernissen unterschiedliche Konfektionierungsschritte (z.B. Schneiden, Bedrucken, Raffen u.a.)

15 Unter der biaxialen Verstreckung versteht der Fachmann die Quer- und Längsverstreckung des thermoplastischen Extrudates bei Temperaturen zwischen Glasübergangstemperatur und Schmelztemperatur. Die biaxiale Reckung kann beispielsweise mittels einer mit einem Gas- oder Fluidruckpolster gefüllten Blase erfolgen, die zwischen zwei mit unterschiedlich hohen Umfangsgeschwindigkeiten laufenden Walzenpaaren gas- bzw. fluiddicht eingeschlossen ist. Während das Verhältnis der unterschiedlichen Walzenumfangsgeschwindigkeiten dem Längsreckgrad entspricht, errechnet sich der Querreckgrad aus dem Verhältnis des Schlauchdurchmessers im gereckten Zustand zu dem im ungereckten Zustand. Der Flächenreckgrad resultiert aus dem Produkt des Längsreckgrades multipliziert mit dem Querreckgrad.

Während der Verstreckung richten sich die Moleküle des im Festkörperzustand befindlichen Folien-schlauches derart aus, daß der Elastizitätsmodul und die Festigkeit in erheblichem Maß gesteigert werden.

25 Ausreichende Festigkeit der Schlauchfolie ist dann gegeben, wenn sich die Verpackungshülle beim Füllvorgang und während des Sterilisierens vernehmlich elastisch verformt. Die Verpackungshülle muß ihre zylindrische Form beibehalten und darf sich nicht ausbeulen oder krümmen.

Die biaxiale Verstreckung von Schlauchfolien aus teilkristallinen thermoplastischen Polymeren, wie z.B. Polyamid, Polyvinylidenchlorid erfordert eine rasche Abkühlung des schmelzeflüssigen Primärschlauches, da sonst die sich ausbildende kristalline Überstruktur die nachfolgende biaxiale Verstreckung behindert. Die Behinderung der biaxialen Verstreckung zeigt sich in der Praxis durch eine unruhige Reckblase, d.h. der Reckblasenhals wandert in wechselnder Richtung entlang der Schlauchachse, mit der Folge, daß der Schlauchdurchmesser des Endproduktes ungleichmäßig wird.

Für die Verarbeitung von teilkristallinem, aliphatischem Polyamid (PA) zu biaxial gereckten Folien und deren anschließende Verwendung als Brüh- und Kochwursthülle gibt die Patentliteratur zahlreiche Hinweise. Darin werden sowohl technische Lösungen für den Herstellungsprozeß der biaxial gereckten Schlauchfolien als auch Rezepturenentwicklungen für verbesserte anwendungstechnische Eigenschaften veröffentlicht.

Die DE 2 850 181 weist darauf hin, daß durch das Einmischen von olefinischen Copolymeren in das PA eine verbesserte Reckbarkeit erreicht werden kann. Dies zeigt sich nach Angaben der Patentinhaberin darin, daß sich eine optisch eindeutig feststellbare Vergleichmäßigung der Reckblase einstellt und zum anderen eine erhebliche Herabsetzung der erforderlichen Reckkräfte beobachtet wird.

Durch das Einmischen von olefinischen (Co-)Polymeren oder anderen Polymeren, die eine geringere Wasserdampfpermeation als aliphatische Polyamide aufweisen, kann die Wasserdampfbarriere von Folien mit einer PA-Matrix deutlich verbessert werden; im Vergleich zu Hüllen aus PVDC-Copolymerisaten ist die Wasserdampfbarriere jedoch als unzureichend zu beurteilen und damit verbesserungswürdig. Bei der Verarbeitung von Polymerblends treten häufig Schwierigkeiten hinsichtlich einer konstanten Produktqualität auf, da die Verteilung der Blendkomponenten in der Matrix wesentlichen Einfluß auf die Verstreckfähigkeit und die Barriereigenschaften hat. Aufgrund der Tatsache, daß die Qualität der Verteilung von sehr vielen Parametern der Verarbeitung abhängt (z.B. Viskositäten der Blendpartner, Verarbeitungstemperaturen, Verstreckraten, Schneckengeometrie, usw.), ist die Produktion einer reproduzierbaren Produktqualität äußerst schwierig.

Die mittels Anwendung der Blendtechnik erreichbare Verbesserung der Wasserdampfbarriere von einlagigen PA-Folienschläuchen resultiert aus der flächenförmigen Einlagerung der Blendkomponenten in der PA-Matrix. Die Größe der eingelagerten Flächen wird insbesondere durch den Grad der biaxialen Verstreckung der Folie beeinflusst.

Die flächigen Einlagerungen bilden allerdings keine geschlossene Folienschicht und können dementsprechend nicht in dem Maße die Wasserdampfpermeation reduzieren, wie dies bei Anwendung der Coextrusionstechnik möglich ist. Daraus resultiert, daß durch den Einsatz der Coextrusionstechnik bei

gleichem Materialeinsatz eine deutlich verbesserte Wasserdampfbarriere erreicht wird. Das birgt ökonomische und ökologische Vorteile in sich.

Ähnliche Vorgehensweisen werden in den Dokumenten EP 0 216 094 und DE 3 801 344 beschrieben.

Durch die Beimischung von Ethylenvinylalkoholcopolymeren (EVOH) zum PA erreicht man gemäß EP 0 216 094 eine verbesserte Sauerstoffbarriere bei gleichzeitig hoher Durchlässigkeit von Rauch-Geschmacks-trägern. Neben der bereits erwähnten Schwierigkeit, eine reproduzierbare Produktqualität herzustellen, führt die ungenügende Temperaturstabilität von EVOH während der Vermischung mit Polyamiden, die bei hoher Temperatur verarbeitet werden, zu einem unerwünschten Abbau des EVOH.

In der DE-OS 3 801 344 wird die biaxial gereckte Schlauchfolie aus einem ternären Blend beschrieben. Während der Hauptgewichtsanteil der Folie aus aliphatischem PA besteht, werden weitere Anteile aus Polyterephthalsäureester und aromatischem PA zugemischt. Ziel dieser Blendstruktur ist nach Angaben des Anmelders eine homogene Farbpigmentverteilung in der Folie, die durch Farbmasterbatchzubereitung mit dem aromatischen PA und anschließender Zumischung erreicht werden kann.

Wie alle zuvor aufgeführten einschichtigen Folien auf der Basis von aliphatischen Polyamiden erfüllt auch diese Folienstruktur weder die Anforderungen der Produzenten nach sicherer Reproduzierbarkeit noch den Anforderungen der Verarbeiter nach hoher Barrierewirkung gegenüber Wasserdampf- und Sauerstoff-permeation.

Die seitens der Anwender geforderte Qualität der Schlauchfolie läßt sich unter ökonomischen und ökologischen Gesichtspunkten nur durch coextrudierte gereckte Schlauchfolien erfüllen.

In der japanischen Anmeldung J 1 014 032 wird eine biaxial gereckte coextrudierte Schlauchfolie für die Anwendung Brüh- und Kochwurstumhüllung aus 3 Schichten beschrieben, wobei die äußere dem Füllgut abgewandte Lage aus einem aliphatischen PA und die innere Lage aus einem Ethylen-Acrylsäure-Copolymeren besteht. Die zwischen der äußeren und inneren Lage angeordnete mittlere Schicht aus PP- bzw. PE-Copolymerem dient als Haftvermittler. Die innere Polymerschicht aus Ethylen-Acrylsäure-Copolymeren übernimmt hierbei die Funktion der Bräthftung. Gemäß einer nachfolgenden Anmeldung, GB 2 205 273, wird die Bräthftung der innenliegenden LLDPE-Schicht durch eine aufwendige, auf die Innenseite des Folienschlauches wirkende Corona-Vorbehandlung, verbessert.

Aufgabe der Erfindung war es dem Anwender eine ökologisch verträgliche, biaxial verstreckte Schlauchfolie mit verbesserter Barrierewirkung und verbesserten anwendungstechnischen Eigenschaften zur Verfügung zu stellen.

Gegenstand der Erfindung ist eine mindestens fünfschichtige coextrudierte biaxial gereckte Schlauchfolie zur Umhüllung von in flüssigem oder pastösem Zustand abgepackten Füllgütern, insbesondere Lebensmitteln, die im befüllten Zustand aufgrund ihrer Barrierewirkung gegen Wasserdampf und Sauerstoff das Füllgut während einer längeren Lagerzeit dauerhaft faltenfrei und ohne sichtbare Sauerstoffeinwirkung umhüllt, deren innere, dem Füllgut zugekehrte Lage, Bräthftung aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß diese aus mindestens 3 PA-Schichten-aufgebaut ist, die die Kern-, die innere und die äußere Schicht bilden.

Die hohe Sauerstoffbarriere der erfindungsgemäßen coextrudierten Schlauchfolie resultiert aus der mehrschichtigen Anordnung der einzelnen PA-Lagen. Dieses Phänomen kann in einem einfachen Versuch nachgestellt werden, bei dem z.B. eine 60 µm starke, einschichtige PA6-Folie mit einer dreischichtigen 60 µm starken Folie (3 x 20 µm) hinsichtlich O₂-Barriere verglichen wird. Die Erklärung für dieses Phänomen liegt wahrscheinlich im Zusammenspiel von Grenzflächen und der sich ausbildenden molekularen Überstruktur als Folge der Herstellungstechnik mit der biaxialen Verstreckung und dem anschließenden Temperprozeß.

Sauerstoffpenetration bewirkt an der für den Verbraucher sichtbaren Oberfläche der Brüh- bzw. Kochwurst Brätvergrauung. Fortgeschrittene Brätvergrauung verleiht der Ware ein verkaufshemmendes Aussehen, was insbesondere dann zum Tragen kommt, wenn Waren unterschiedlichen Herstellungsdatums in der Ladentheke nahe beieinander liegen.

In einer bevorzugten Ausführungsform werden aliphatische Amide, wie Polyamid-6 oder Copolyamide mit einem überwiegenden Anteil an Coprolactam, verwendet. Diese Polyamide können alleine oder als Polymermischung untereinander oder als Polymermischung mit anderen Polymeren, wie z.B. aromatischen Polyamiden PE (-Copolymeren), PP (-Copolymeren), Polyester, usw., mit überwiegendem PA-Anteil verarbeitet werden.

Es ist leicht möglich, die Sauerstoffbarriere dieses PA-Verbundes weiter zu verbessern, indem

1. eine bzw. zwei der drei PA-Lagen aus teilaromatischem PA bestehen
2. zwischen den drei PA-Lagen eine oder zwei EVOH-Schichten eingefügt werden.

In einer bevorzugten Ausführungsform wird zwischen die PA-Lagen mindestens eine, die Wasserdampfpermeation hemmende olefinische Schicht, eingefügt. Diese Schicht weist haftvermittelnde Wirkung zum PA auf und besteht aus Copolymeren auf Basis von Ethylen oder Propylen mit funktionellen Gruppen. In einer

besonders bevorzugten Ausführungsform wird diese Schicht zwischen der inneren und der Kern-Schicht eingefügt. Bei sehr hohen Ansprüchen hinsichtlich WD-Barriere kann diese Art olefinischer Schicht zusätzlich auch zwischen der äußeren und der Kern-Schicht eingefügt werden.

Durch das Einfügen der olefinischen Polymerschichten werden zudem die äußeren PA-Schichten vor dem Eindringen von Brätsaft geschützt. Dies hat eine weitere Verbesserung der Sauerstoffbarriere zur Folge.

In der Praxis werden Schlauchhüllen vor der Verarbeitung mittels schnellaufender Füllautomaten gewässert. Ziel dieses Verfahrensschrittes ist neben der Oberflächenbenetzung der schlauchförmigen Hülle die Verbesserung der Flexibilität durch Wasseraufnahme. Auch Schlauchfolien aus thermoplastischen Materialien erfahren diese Behandlung, u.a. um wasseraufnahmefähige Polymere durch Wassereinlagerung "weich" zu machen. Bei aliphatischen Polyamiden kann in Folge von Wasseraufnahme der Bereich der Glasübergangstemperatur auf unter 0 °C gesenkt werden.

Bei der erfindungsgemäßen Schlauchfolie sind 2 der 3 PA-Schichten als äußere bzw. innere Lage angeordnet, um eine ungestörte Wasseraufnahme während des Wässerungsprozesses zu gewährleisten.

In einer besonders bevorzugten Ausführungsform wird die innenliegende PA-Kernschicht als Copolyamid-Schicht mit überwiegendem Caprolactam-Anteil oder als teilaromatische PA-Schicht ausgeführt, da bei diesen Polymeren der Einfluß der Wasseraufnahme nur untergeordnete Bedeutung hat. Das kommt insbesondere dann zum Tragen, wenn die PA-Kernschicht durch olefinische Wasserdampfbarrieren eingekapselt ist.

Beispiele

Die im nachfolgenden aufgeführten Beispiele wurden an einer 5-Schicht-Schlauchcoextrusionslinie realisiert. Die Plastifizierung und Homogenisierung der eingesetzten Polymere erfolgte mit Hilfe von 5 separaten Extrudern.

In den Fällen, bei denen der Folienverbund durch weniger als 5 Polymerschichten (mit wechselnder Polymerzusammensetzung) gebildet wurde, sind identische Polymertypen nebeneinandergelegt worden.

Beispiel 1

Das Polymer (A1) wird durch 5 Extruder plastifiziert und homogenisiert und mittels einer 5-Schicht-Coextrusionsdüse in die Schlauchform überführt. Der Folienschlauch besitzt demnach die Struktur: A1/A1/A1/A1/A1

- Polymer A1 ist ein Polyamid 6 (B40 F von der Bayer AG).

Das aus der Düse austretende schlauchförmige Coextrudat wird sowohl von außen als auch von innen mit auf 10 °C temperiertem Wasser abgeschreckt. Das Kühlwasser im Schlauchinneren wird durch ein dicht abschließendes Walzenpaar abgequetscht. Dieses Walzenpaar übernimmt gleichzeitig die Aufgabe des Schmelzeabzuges aus der Düse. Das vollständige Entfernen der Restfeuchte von der äußeren Oberfläche des Primärschlauches erfolgt mittels einer mechanischen Abstreifvorrichtung und eines Luftstrahls. Der so erhaltene unverstreckte Primärschlauch hat einen Durchmesser von 20 mm und eine Gesamtschichtstärke von 500 µm.

Nach seiner Wiedererwärmung auf 90 °C wird der Primärschlauch durch Einschluß einer Luftblase zwischen zwei Walzenpaaren mit unterschiedlichen Umfangsgeschwindigkeiten um das 3,0fache quer und das 3,0fache längs gereckt.

Wiederum zwischen zwei gasdicht abschließenden Walzenpaaren durchläuft der biaxial gereckte Folienschlauch für 15 Sekunden eine auf 160 °C temperierte Wärmebehandlungszone (Thermofixierung), wobei ein von innen wirkendes Gasdruckpolster weitestgehend den Schrumpf verhindert. Die so erhaltene biaxial gereckte, wärmebehandelte Schlauchfolie besitzt eine Gesamtschichtstärke von 56 µm.

Bei einer Liegebreite von 85 mm beträgt die Liegebreitenschwankung des flachegelegten Folienschlauches über einen beobachteten Zeitraum von 30 Minuten weniger als 1,0 mm.

Während der anschließenden anwendungstechnischen Prüfung wird der Folienschlauch nach 10minütiger Lagerung in auf 20 °C temperiertem Wasser mit Leberwurstbrät gefüllt, 45 Minuten bei 75 °C gebrüht, mit kaltem Wasser abgeduscht und im Kühlhaus vollständig abgekühlt. Die Schlauchfolie umhüllt das Wurstbrät glatt und prall und weist gute Bräthaftungseigenschaften auf.

Die Gewichtsverluste durch Abdampfen von Wasser über einen Lagerungszeitraum von 20 Tagen betragen 1,2 Gew.-%; das Leberwurstbrät erfährt an seiner der Folie zugekehrten Seite keine sichtbare Brätvergrauung.

Die Folie läßt sich sehr gut wendelförmig vom Füllgut abschälen.

Beispiel 2

In Beispiel 2 wird die Kernschicht A1 aus Beispiel 1 durch ein teilaromatisches PA und die innere Schicht A1 durch ein Copolyamid 6.66 ersetzt. Daraus resultiert der Aufbau (von außen nach innen):

5 A1/A1/A2/A3/A3

- Polymer A1 ist ein aliphatisches Polyamid 6 (B40 F von der Bayer AG),
- Polymer A2 ist ein teilaromatisches PA (Nyref N-MXD6 von Solvay),
- Polymer A3 ist ein aliphatisches Copolyamid 6.66 (Ultramid C 35 von der BASF AG).

Bei gleichem Verfahrensablauf wie in Beispiel 1 wird ein Primärschlauch mit folgender Schichtdickenverteilung erzeugt:

10 A1 = 135 μ m, A1 = 65 μ m, A2 = 90 μ m, A3 = 65 μ m, A3 = 135 μ m.

Die biaxial gereckte, warmehandelte Schlauchfolie besitzt eine Gesamtschichtstärke von 57 μ m.

Bei einer Liegebreite von 85 mm beträgt die Liegebreitenschwankung des flachgelegten Folienschlauches über einen beobachteten Zeitraum von 30 Minuten weniger als 1,3 mm.

15 Die Gewichtsverluste durch Abdampfen von Wasser über einen Lagerungszeitraum von 20 Tagen betragen 1,0 Gew.-%; das Leberwurstbrät erfährt an seiner der Folie zugekehrten Seite keine sichtbare Brätvergrauung.

Ansonsten erzielt diese Folienstruktur bei der anwendungstechnischen Prüfung gleich gute Ergebnisse wie die aus Beispiel 1.

20 Die Zusammenfassung der wichtigsten anwendungstechnischen Ergebnisse ist in Tabelle 1 dargestellt.

Beispiel 3

Ausgehend von Beispiel 1 wird zwischen den einzelnen PA-Schichten ein olefinisches Copolymer eingefügt. dabei entsteht folgende Folienstruktur: A1/B1/A1/B1/A1

- Polymer B1 ist ein Ionomerharz auf Ethylen-Basis (Surlyn 1650 von DuPont)

Bei gleichem Verfahrensablauf wie in Beispiel 1 wird ein Primärschlauch mit folgender Schichtdickenverteilung erzeugt:

30 A1 = 135 μ m, B1 = 65 μ m, A1 = 90 μ m, B1 = 65 μ m, A1 = 135 μ m.

Die biaxial gereckte, warmehandelte Schlauchfolie besitzt eine Gesamtschichtstärke von 54 μ m.

Die Liegebreitenschwankung des flachgelegten Folienschlauches ist über einen beobachteten Zeitraum von 30 Minuten kleiner als 1,4 mm.

Bei der anschließenden vergleichenden anwendungstechnischen Prüfung stellt sich erwartungsgemäß ein geringerer Gewichtsverlust (0,3 Gew.-%) durch Abdampfen von Wasser während der 20tägigen

35 Lagerung ein.

Ansonsten erzielt diese Folienstruktur hinsichtlich Füllverhalten und Faltenfreiheit gleich gute Ergebnisse wie die aus den Beispielen 1 und 2.

Beispiel 4

40 Ausgehend von Beispiel 2 wird zwischen den unterschiedlichen PA-Schichten ein olefinisches Copolymer eingefügt. Daraus resultiert folgende Folienstruktur (von außen nach innen):

A1/B1/A2/B1/A3

Bei gleichem Verfahrensablauf wie in den vorgenannten Beispielen wird ein Primärschlauch mit folgender Schichtdickenverteilung erzeugt:

45 A1 = 135 μ m, B1 = 67 μ m, A2 = 90 μ m, B1 = 67 μ m, A3 = 135 μ m.

Der biaxial gereckte, warmehandelte Folienschlauch besitzt eine Gesamtschichtstärke von 55 μ m.

Die Liegebreitenschwankung des flachgelegten Folienschlauches ist über einen beobachteten Zeitraum von 30 Minuten kleiner als 1,5 mm.

50 Bei der anschließenden vergleichenden anwendungstechnischen Prüfung stellt sich erwartungsgemäß ein geringerer Gewichtsverlust (0,2 Gew.-%) durch Abdampfen von Wasser während der 20tägigen Lagerung ein.

Die Zusammenfassung der anwendungstechnischen Ergebnisse ist in Tabelle 1 dargestellt.

55 Vergleichsbeispiel

In Anlehnung an Beispiel 1 wurde ein einschichtiger, biaxial gereckter Folienschlauch aus PA 6 (A1) hergestellt.

Bei der anwendungstechnischen Beurteilung fiel insbesondere die geringere Barrierewirkung dieses Folienmusters auf.

Tabelle zu den Beispielen aus Patententwurf Nr. I

Beispiel Nr.	Folienstruktur (von außen nach innen)	Beurteilung der Folie durch anwendungs- technischen Versuch			
		"Sitz" der Folie nach dem Füll- vorgang	nach 20 Tagen "Sitz" der Folie	Lagerung im Kühlhaus Gewichtsv. (Gew.-%)	Brätvergr.
1	PA6/PA6/PA6/PA6/PA6	glatt u. prall	gering faltig	1,2	keine
2	PA6.66/PA6.66/arom. PA/PA6/PA6	glatt u. prall	glatt	1,0	keine
3	PA6/Ionomer/PA6/Ionomer/PA6	glatt u. prall	glatt u. prall	0,3	keine
4	PA6.66/Ionomer/arom. PA6/ Ionomer/PA6	glatt u. prall	glatt u. prall	0,2	keine
V I		glatt u. prall	faltig	1,4	sichtbar

Patentansprüche

- Mindestens fünfschichtig coextrudierte biaxial gereckte Schlauchfolie zur Umhüllung von in flüssigem oder pastösem Zustand abgepackten Füllgütern, insbesondere Lebensmitteln, die während und/oder nach der Abfüllung eine Wärmebehandlung erfahren, dadurch gekennzeichnet, daß diese aus mindestens 3 PA-Schichten aufgebaut ist, die die Kern-, die innere und die äußere Schicht bilden, und daß zwischen diesen PA-Schichten olefinische (Co)-Polymerschichten angeordnet sind.
- Schlauchfolie nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß deren drei PA-Schichten aus aliphatischem Polyamid wie PA 6, PA 11, PA 12, PA 66, PA 6.66, PA 6.8, PA 6.9, PA 6.10, PA 6.11, PA 6.12,

einem Copolymer aus den darin enthaltenen Monomereinheiten oder einer Mischung der genannten aliphatischen Polyamide bestehen.

3. Schlauchfolie nach den Ansprüchen 1 bis 2, dadurch gekennzeichnet, daß deren drei PA-Schichten 70 bis 95 Gew.-% eines aliphatischen Polyamids und/oder Copolyamids und/oder Mischungen aus denselben und wenigstens ein
 - (teil-)aromatisches PA und/oder
 - olefinisches (Co-)Polymer (EVA, EVOH, Ionomerharz, säuremodifizierte Olefin-(CO-)Polymere) und/oder
 - (CO-)Polyesterin Mengen von mindestens 5 bis höchstens 30 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht des Polymergemisches, enthalten.
4. Schlauchfolie nach den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die mittlere und/oder innere der drei PA-Schlauchfolienschichten aus einem teilaromatischen PA besteht.
5. Schlauchfolie nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das teilaromatische PA durch Polykondensation von Meta-Xylylendiamin und Adipinsäure hergestellt wird.
6. Schlauchfolie nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die olefinischen Schichten EVOH oder typische Haftvermittler auf Basis von Ethylen und/oder Propylen enthalten.
7. Schlauchfolie nach wenigstens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Summe aller Schichtendicken zwischen 35 und 70 µm liegt.
8. Schlauchfolie nach wenigstens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß diese eine scrap-Schicht, bestehend aus dem Gemisch aller extrudierten Einzelschichten aufweist.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 92 11 3527

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
X Y	EP-A-0 132 565 (ALLIED CORP.) * Seite 1, Zeile 23 - Zeile 36; Ansprüche 1,2,4,6,7,9,10 * * Seite 3, Zeile 3 - Zeile 13 * * Seite 5, Zeile 33 - Seite 6, Zeile 8 * ---	1,2,3,6 8	B32B27/08 B32B27/34 B65D65/40
X Y	EP-A-0 225 164 (WIHURI OY) * Seite 2, Zeile 51 - Seite 3, Zeile 36; Ansprüche 1-8 * ---	1,2,5-7 2-5,7	
X A	EP-A-0 277 839 (KUREHA KK) * Seite 3, Zeile 19 - Zeile 22; Ansprüche 1,2,6,11,12,14 * * Seite 3, Zeile 52 - Seite 4, Zeile 17 * ---	2,3,6 8	
Y	DE-A-4 001 612 (HOECHST AG) * Ansprüche 1,3-5,7,9 * ---	2-5,7	
A	Derwent Publications Ltd., London, GB; & JP-A-3 087 254 (MITSUBISHI KASEI CORP.) * Zusammenfassung * ---	3-5	
A	Derwent Publications Ltd., London, GB; & JP-A-55 123 465 (TOYOBO KK) * Zusammenfassung * ---	5	
Y	US-A-4 668 571 (MORIARTY, JR.) -----	8	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 28 OKTOBER 1992	Prüfer DERZ T.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPF FORM 150 (04/91) (P0402)

This Page Blank (uspto)

BEST AVAILABLE COPY